



操作手冊



EZPi-1000



P/N. 920-013021-01
Rev. A, 08.2009

FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at own expense.

EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT FOR EUROPEAN USERS

This equipment has been tested and passed with the requirements relating to electromagnetic compatibility based on the standards EN 55022:1998+A1:2000+A2:2003, CISPR 22 , Class A EN 55024:1998+A1:2001+A2:2003, IEC 61000- 4 Series EN 61000-3-2 / 2000 & EN 61000-3-3 / 1995. The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

EZPi-1000 SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

EN55022 : 1998, CISPR 22, Class A / EN55024 : 1998 IEC 61000-4 Serial / EN61000-3-2 : 2000 / EN 6100-3-3 : 1995 / CFR 47, Part 15/CISPR 22 3rd Edition : 1997, Class A / ANSI C63.4 : 2001 / CNS 13438 / IEC60950-1 : 2001 / GB4943 : 2001 / GB9254 : 1998 / GB17625.1 : 2003 / EN60950-1 : 2001

CAUTION

Danger of explosion if battery is incorrectly replaced
Replace only with the equivalent type recommended by the manufacture.
Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.

Only use with power supply adapter model: WDS060240P (9A).

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Safety Instructions

Bitte die Sicherheitshinweise sorgfältig lesen und für später aufheben.

1. Die Geräte nicht der Feuchtigkeit aussetzen.
2. Bevor Sie die Geräte ans Stromnetz anschließen, vergewissern Sie Sich, dass die Spannung des Geräts mit der Netzspannung übereinstimmt.
3. Nehmen Sie das Gerät bei Überspannungen (Gewitter) vom Netz. Das Gerät könnte sonst Schaden nehmen.
4. Sollte versehentlich Flüssigkeit in das Gerät gelangen, so ziehen sofort den Netzstecker. Anderenfalls besteht die Gefahr eines lebensgefährlichen elektrischen Schlags.
5. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen aus Sicherheitsgründen nur von autorisierten Personen durchgeführt werden.
6. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen die Sicherheitsvorschriften der zuständigen Berufsverbände und Behörden unbedingt eingehalten werden.
7. Bei Verletzungen unbedingt den Arzt aufsuchen und die gegebenenfalls die zuständigen Stellen benachrichtigen. Unterlassung kann zum Verlust der Versicherungsleistungen führen.

Safety Instructions

Please read the following instructions seriously.

1. Keep the equipment away from humidity.
2. Before you connect the equipment to the power outlet, please check the voltage of the power source.
3. Disconnect the equipment from the voltage of the power source to prevent possible transient over voltage damage.
4. Don't pour any liquid to the equipment to avoid electrical shock.
5. ONLY qualified service personnel for safety reason should open equipment.
6. Don't repair or adjust energized equipment alone under any circumstances. Someone capable of providing first aid must always be present for your safety
7. Always obtain first aid or medical attention immediately after an injury. Never neglect an injury, no matter how slight it seems.

安全須知

請仔細閱讀以下說明。

1. 本設備勿置於潮濕處。
2. 連接至電源前，請先檢查電壓。
3. 當設備不用時，請將電源線拔除避免電壓不穩而造成傷害。
4. 勿將任何液體濺入設備中，避免線路短路。
5. 基于安全理由，只有受到專業訓練的從業人員，才可以打開本設備。
6. 請勿自行調整或修理已通電的設備，以確保您的安全。
7. 如不小心受傷，請立刻找急救人員給予您適當的救護，千萬別因傷勢輕微而忽略自己的傷勢。

警告使用者:這是甲類的資訊產品,在居住的環境中使用時,可能會造成射頻干擾,在這種情況下,使用者會被要求採取某些適當的對策.

此為 Class A 產品,在生活環境中,該產品可能造成無線電干擾,在這種情況下,可能需要用戶對其干擾採取切实可行的措施.

第 1 章 條碼機	6
1-1. 全機器材	6
1-2. 產品規格	6
1-3. 通訊埠規格	8
1-4. 條碼機各部位介紹	10
第 2 章 條碼機標準配備安裝說明.....	12
2-1. 碳帶安裝	12
2-2. 標籤紙安裝	14
2-3. 紙捲軸心安裝說明	15
2-4. 吊牌安裝說明.....	16
2-5. 電腦連結	16
2-6. 驅動程式安裝方式	17
第 3 章 面板操作	19
3-1 控制面板介紹.....	19
3-2. 一般操作	19
3-3. 設定模式	21
3-4. 自我測試	26
3-5. 傾印模式	27
3-6. 標籤紙自動偵測模式.....	27
3-7. 鍵盤操作模式.....	28
3-8. 操作錯誤訊息.....	31
第 4 章 條碼機選購裝備.....	32
4-1. 自動剝紙器安裝方式.....	32
4-2. 裁刀安裝方式.....	35
4-3. WLAN模組安裝方式	37
4-4. CF記憶卡及計時器轉接卡安裝	41
4-5. CF記憶卡使用注意事項.....	42
第 5 章 保養維護與調校.....	43
5-1. 印表頭保養與清潔	43
5-2. 印表頭平衡調校	43
5-3. 列印線調整	44
5-4. 裁刀卡紙排除.....	44
5-5. 故障排除	45

第 1 章 條碼機

1-1. 全機器材

打開包裝箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。
請保留所有包裝材料，以備日後運送之用。

- ◆ 條碼標籤印製機
- ◆ 電源線
- ◆ 電源供應器
- ◆ USB傳輸線
- ◆ 測試用標籤紙捲
- ◆ 碳帶
- ◆ 碳帶回收紙管
- ◆ 紙捲軸心
- ◆ 紙捲擋板
- ◆ 快速安裝手冊
- ◆ CD (含QLabel IV標籤編輯軟體及使用手冊)

1-2. 產品規格

機種	EZPi-1200	EZPi-1300
列印模式	熱感式/熱轉式兩用	
解析度	203 dpi (8 dot/mm)	300 dpi (12 dot/mm)
列印速度	6 IPS (150 mm/秒)	4 IPS (100 mm/秒)
列印寬度	108 mm (4.25吋)	105.7 mm (4.16吋)
列印長度	Min. 10 mm (0.39吋); Max. 1727 mm (68吋)	Min. 10 mm (0.39吋) Max. 762 mm (30吋)
記憶體	4MB Flash(使用者可用容量為2MB); 8MB SDRAM	
感應器形式	反射式感應器: 可移動式; 透光式感應器: 中置型固定式	
紙張規格	紙張類型: 連續紙、間距標籤紙、黑線標記紙或打孔紙等，標籤長度可自動偵測或手動命令強制控制。 紙張寬度: 25.4 mm (1吋) ~ 118 mm (4.64吋) 紙張厚度: 0.06 mm (0.003吋) ~ 0.25 mm (0.01吋) 紙捲外徑: 最大直徑127 mm (5吋) 紙捲軸芯: 25.4 mm (1吋) / 38.1 mm (1.5吋) / 76.2 mm (3吋)	
碳帶規格	材質: 一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型 長度: 300 m (918呎) 寬度: 30 mm至110 mm (1.18吋至4.33吋) 最大外徑: 68 mm (2.67吋) 軸芯: 25.4 mm (1吋)	
程式語言	EZPL, GEPL (Godex Eltron® Printer Language)	
隨機搭贈軟體	標籤排版軟體: QLabel IV(僅支援EZPL) Driver & DLL: 支援Windows 2000, XP and Vista	
內建字體	Bitmap字體: 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B Bitmap字體列印方向可旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°, 並可水平或垂直放大8倍 向量字體(scalable font), 可旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°	

下載字體	<p>可下載Bitmap字體，列印方向可旋轉角度為0°，90°，180°，270°，字體可單獨旋轉角度為0°，90°，180°，270°，並可水平或垂直放大8倍</p> <p>可下載亞洲字體，列印方向可旋轉角度為0°，90°，180°，270°，並可水平或垂直放大8倍</p> <p>可下載向量字體(scalable font)，列印方向可旋轉角度為0°，90°，180°，270°</p>
條碼	<p>1-D Bar codes: Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), UCC/EAN-128 K-Mart, UCC/EAN-128, UPC A / E (add on 2 & 5), I 2 of 5, I 2 of 5 with Shipping Bearer Bars, EAN 8 / 13 (add on 2 & 5), Codabar, Post NET, EAN 128, DUN 14, HIBC, MSI (1 Mod 10), Random Weight, Telepen, FIM, China Postal Code, RPS 128 and GS1 DataBar</p> <p>2-D Bar codes: PDF417, Datamatrix code, MaxiCode, QR code and Micro QR code</p>
碼頁	<p>CODEPAGE 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737</p> <p>WINDOWS 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255</p> <p>Unicode (UTF8, UTF16)</p>
圖形處理	預設支援單色PCX、BMP，其他圖檔類型可經軟體控制支援
傳輸介面	<p>Serial port: RS-232 (DB-9)</p> <p>USB port: 預設為開啓</p> <p>Parallel port: Centronics 36-pin</p> <p>PS2 port</p> <p>CF Card socket</p> <p>內建Print Server的Ethernet網路連接埠(預設為關閉，須與USB埠擇一使用)</p>
控制面板	<p>背光式LCD顯示幕: 128 x 64 dots或4行x16字圖形化介面LCD</p> <p>三組單色LED指示燈: Power on, Ribbon警示, Media警示</p> <p>三組多功能硬體控制鍵: FEED, PAUSE, CANCEL</p>
計時裝置	標準
電源	100-240VAC, 50-60Hz (交直流自動轉換電源供應器)
工作環境	<p>操作溫度: 41°F to 104°F (5°C to 40°C)</p> <p>儲存溫度: -4°F to 122°F (-20°C to 50°C)</p>
濕度	<p>操作溼度: 30-85%, non-condensing.</p> <p>儲存溼度: 10-90%, non-condensing.</p>
安規	CE(EMC), FCC Class A, CB, cUL, CCC
機體尺寸	<p>長度: 285 mm (11.2吋)</p> <p>高度: 171 mm (6.8吋)</p> <p>寬度: 226 mm (8.9吋)</p>
機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為3公斤(6.6磅)
選購項目	<p>裁刀</p> <p>自動剝紙器</p> <p>外掛紙捲架(最大紙捲外徑為10吋)</p> <p>外接式正向/反向回捲器</p> <p>IEEE802.11 b/g 無線網路模組內建Print Server (預設為關閉，須與USB埠擇一使用; 安裝時須移除內建Ethernet網路卡及PS2連接埠)</p>

*選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動，均以實際出貨為主；恕不另行通知。
以上所引用之商標版權均屬原公司所有

1-3. 通訊埠規格

並列介面

Handshake : DSTB 接於條碼機，BUSY 接於資料來源處 host
 Interface cable : 與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線
 Pin out : 如下表

PIN NO.	FUNCTION	TRANSMITTER
1	/Strobe	host / printer
2-9	Data 0-7	host
10	/Acknowledge	printer
11	Busy	printer
12	/Paper empty	printer
13	/Select	printer
14	/Auto-Linefeed	host / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chasis Gnd	
18	+5V,max 500mA	
19-30	Signal Gnd	host
31	/Initialize	host / printer
32	/Error	printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	host / printer

串列介面

串列出廠設定值 : 9600 baud rate、no parity、8 data bits、1 stop bit、XON/XOFF protocol 及 RTS/CTS。

RS232 HOUSING (9-pin to 9-pin)

DB9 SOCKET			DB9 PLUG
---	1	1	+5V,max 500mA
RXD	2	2	TXD
TXD	3	3	RXD
DTR	4	4	N/C
GND	5	5	GND
DSR	6	6	RTS
RTS	7	7	CTS
CTS	8	8	RTS
RI	9	9	N/C
PC			PRINTER

【注意】 : parallel port 與 serial port 總輸出電流最大不能超過500mA。

USB介面

連結器型式 : Type B

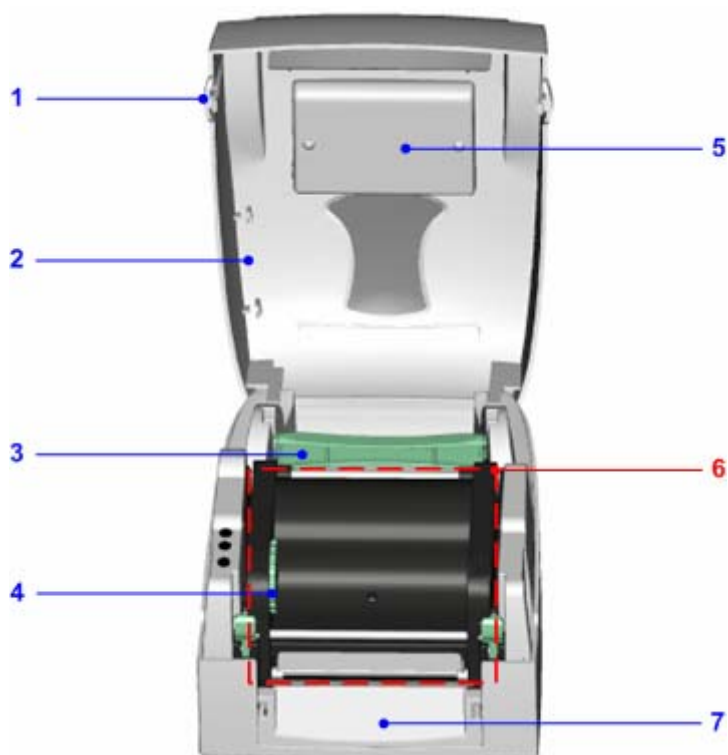
PIN NO.	1	2	3	4
FUNCTION	VBUS	D-	D+	GND

内部介面

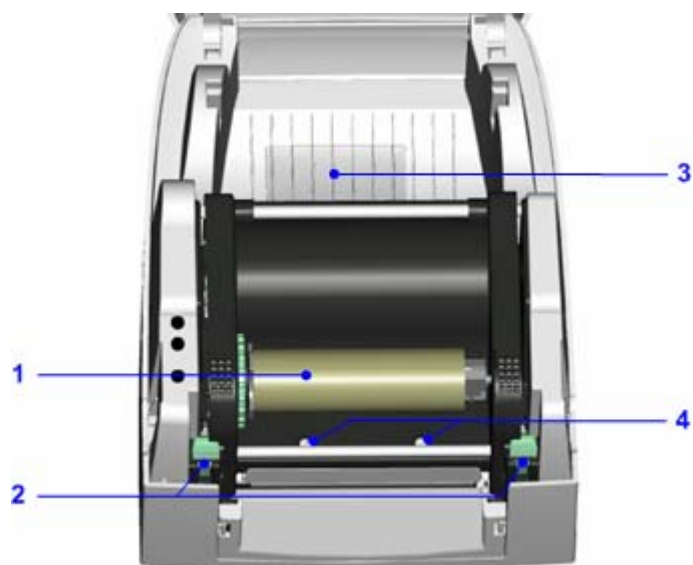
UART1 wafer				Ethernet module	
N.C	1	1	1	N.C	
TXD	2	2	2	RXD	
RXD	3	3	3	TXD	
CTS	4	4	4	RTS	
GND	5	5	5	GND	
RTS	6	6	6	CTS	
E_MD	7	7	7	E_MD	
RTS	8	8	8	CTS	
E_RST	9	9	9	E_RST	
+5V	10	10	10	+5V	
GND	11	11	11	GND	
+5V	12	12	12	+5V	

UART2 wafer				Expansion module	
+5V	1	1	1	+5V	
CTS	2	2	2	RTS	
TXD	3	3	3	RXD	
RTS	4	4	4	CTS	
RXD	5	5	5	TXD	
GND	6	6	6	GND	

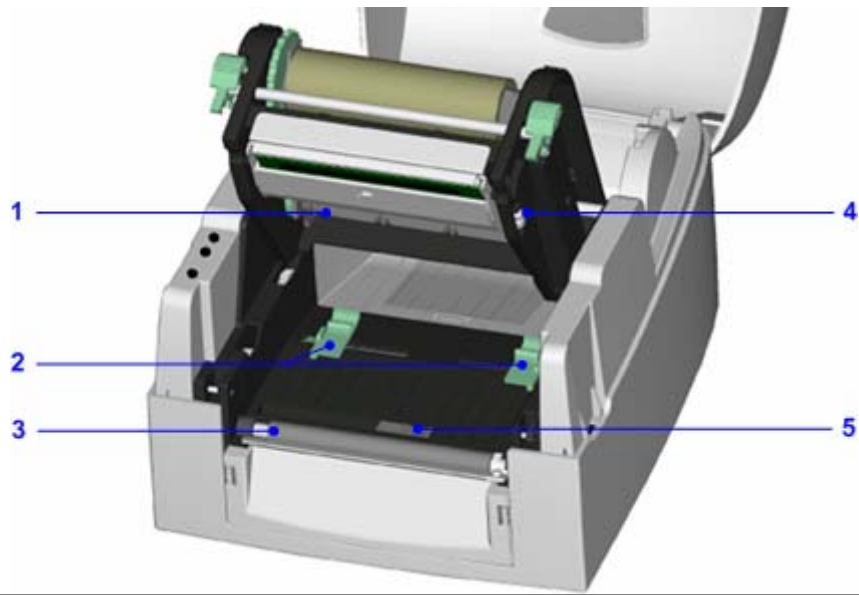
1-4. 條碼機各部位介紹



1.	上蓋開啓鈕
2.	上蓋
3.	紙捲軸心
4.	碳帶回收輪
5.	LCD模組
6.	列印機心
7.	底座遮蓋



1.	碳帶回收軸
2.	按鍵卡槽(左、右各一個)
3.	CF卡槽遮蓋
4.	印表頭壓力調整旋鈕



1.	碳帶供應軸
2.	標籤調整桿
3.	橡膠滾輪
4.	列印線調整鈕
5.	紙張偵測器



1.	LCD控制面板
2.	折疊紙進紙口
3.	PS2連接埠 / Wireless LAN天線孔(選購)
4.	電源開關
5.	網路連接埠
6.	USB接頭
7.	並列埠
8.	串列埠(RS-232)
9.	電源插座

* 通訊傳輸埠的類型依所購買的配備而有不同


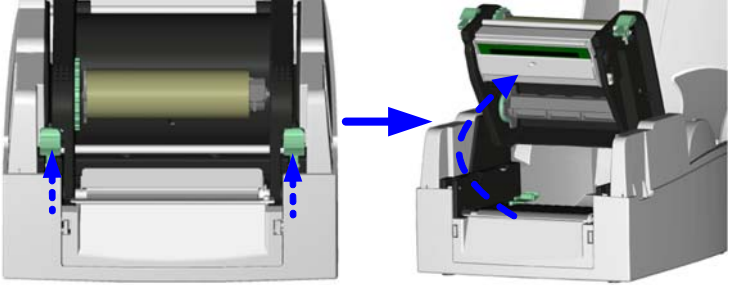
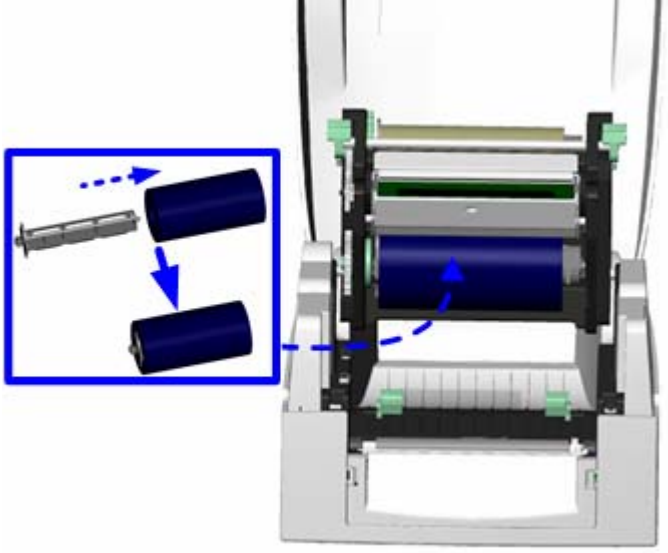
第 2 章 條碼機標準配備安裝說明

本條碼機列印方式有：

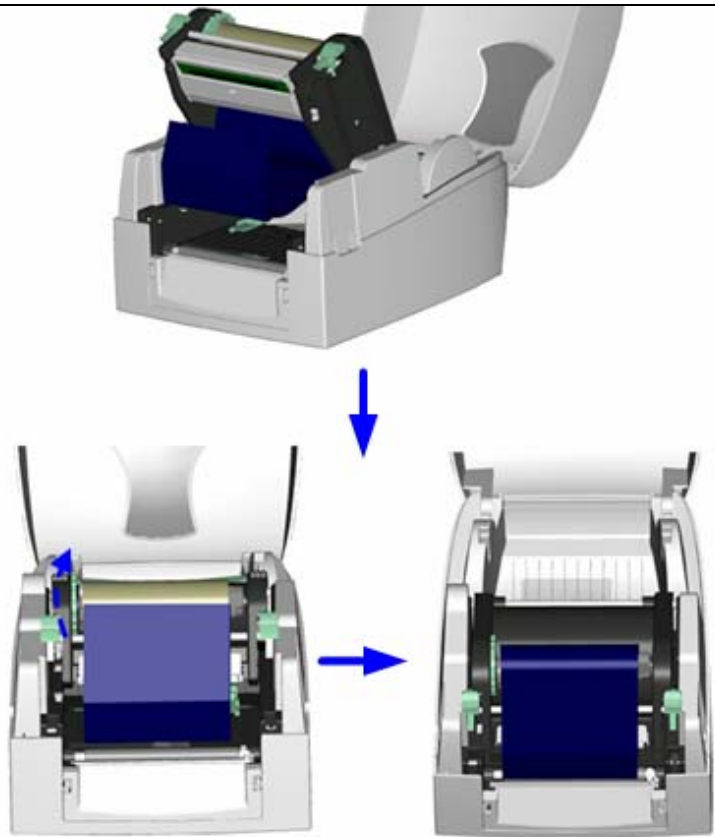
熱轉式：	列印時，須配加碳帶，將內容轉印於熱轉紙上。熱轉紙為一般紙質，也可搭配特殊碳帶列印於如卡紙、PVC等特殊材質之標籤。這類紙張保存時間較長。
熱感式：	列印時不須碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

請先確定所要的列印模式，並於開機後進入設定模式(Setting Mode)設定即可。

2-1. 碳帶安裝

<p>1. 面對機器正面，按住上蓋開啓鈕掀起上蓋。</p>	
<p>2. 將碳帶回收軸裝在機心上方(包含紙管)，按住按鍵卡勾機心向上掀開，使印表頭向上抬起。</p>	
<p>3. 將新的碳帶裝入碳帶供應軸，並將碳帶拉開。</p>	

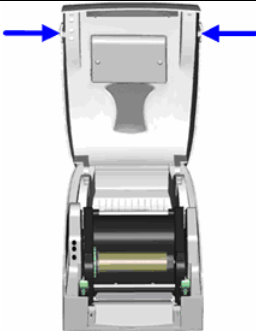
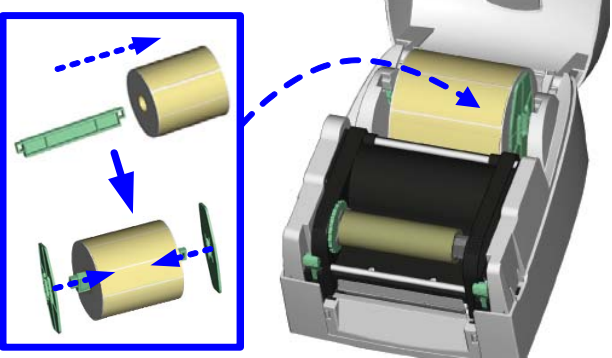
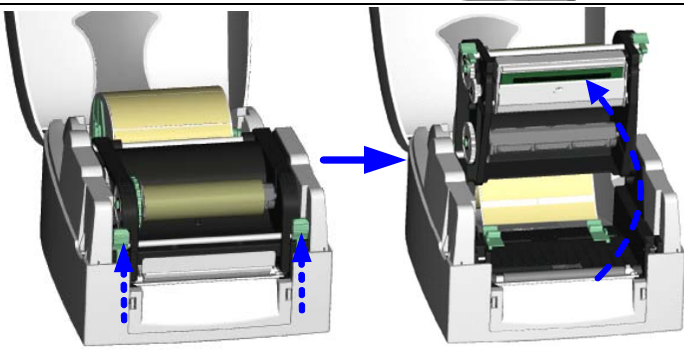
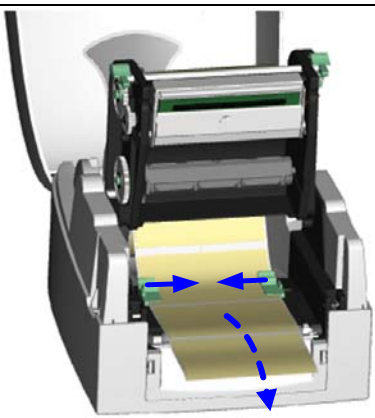
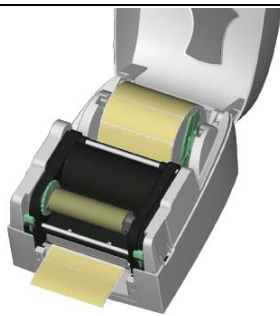
4. 將碳帶由下往上拉至碳帶供應軸心固定。
5. 將碳帶固定好後，往機體方向捲入碳帶。



6. 將機心壓下固定後即完成碳帶安裝。

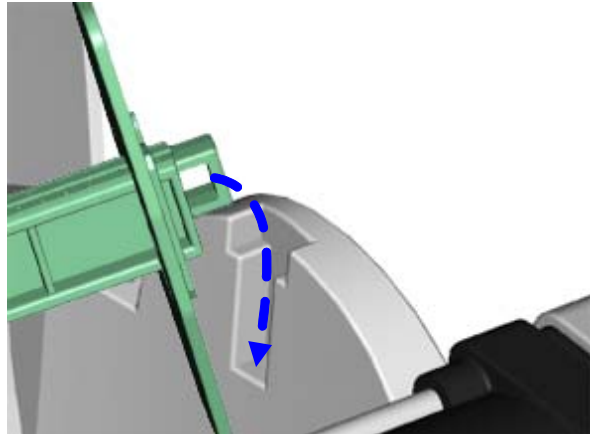
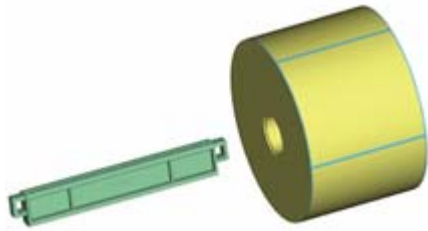


2-2. 標籤紙安裝

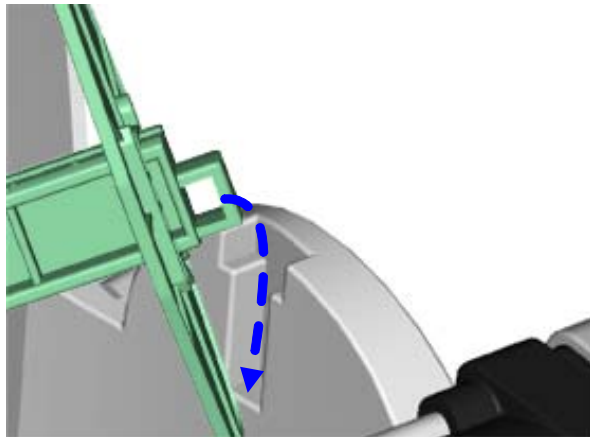
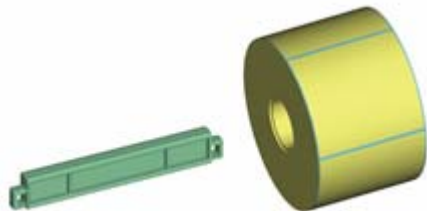
<p>1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。</p>	
<p>2. 將標籤放入紙捲軸心，並在兩端裝上紙捲擋板。 3. 將標籤紙捲置入機器裡。</p>	
<p>4. 按住卡勾按鍵使機心向上掀開，使印表頭向上抬起。</p>	
<p>5. 將標籤由標籤調整桿下方穿過，用標籤調整桿依標籤寬度大小固定標籤兩側。</p>	
<p>6. 將機心壓下固定後即完成標籤安裝。</p>	

2-3. 紙捲軸心安裝說明

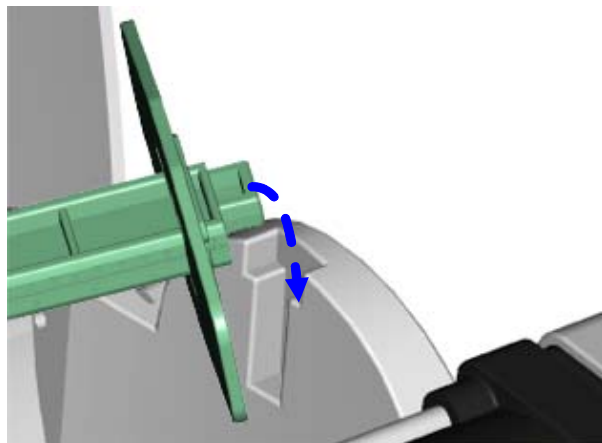
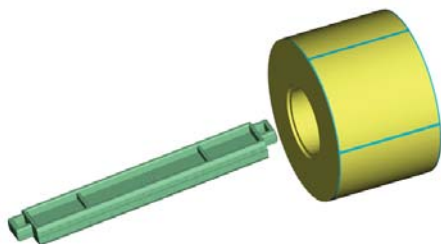
(A) 1"紙捲軸心安裝說明



(B) 1.5"紙捲軸心安裝說明

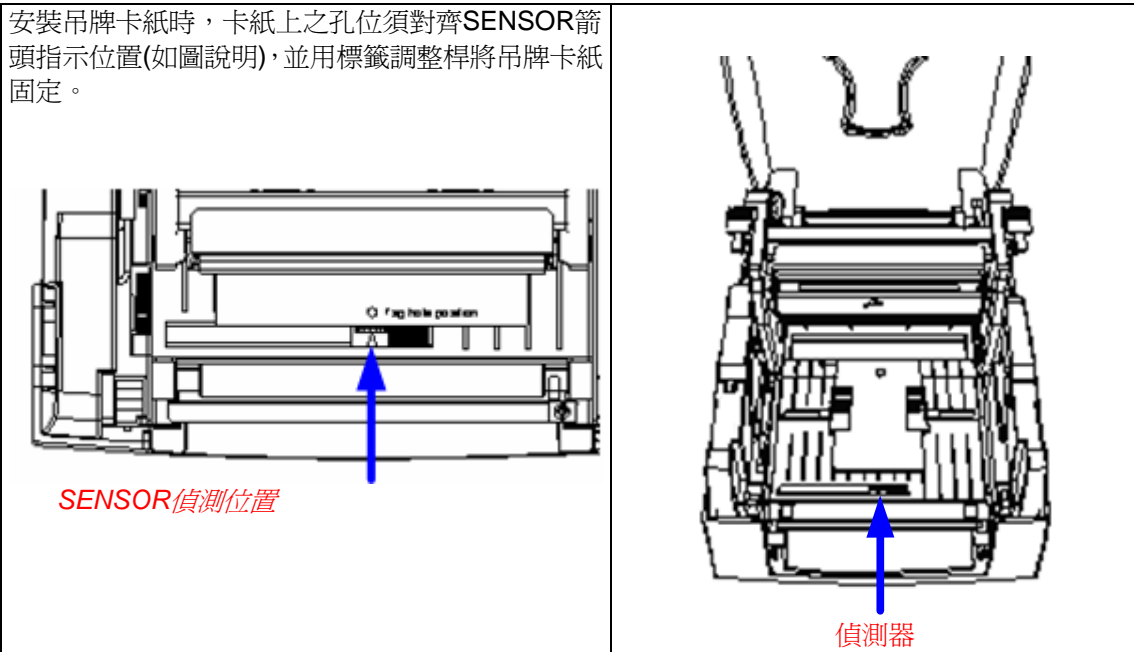


(C) 3"紙捲軸心安裝說明



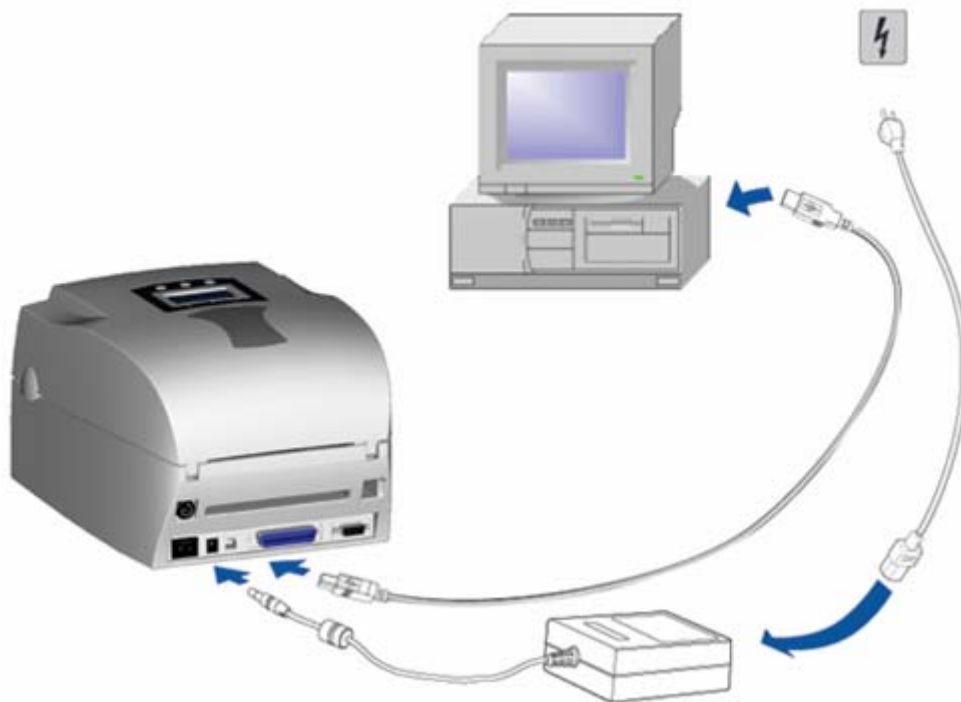
2-4. 吊牌安裝說明

安裝吊牌卡紙時，卡紙上之孔位須對齊SENSOR箭頭指示位置(如圖說明)，並用標籤調整桿將吊牌卡紙固定。



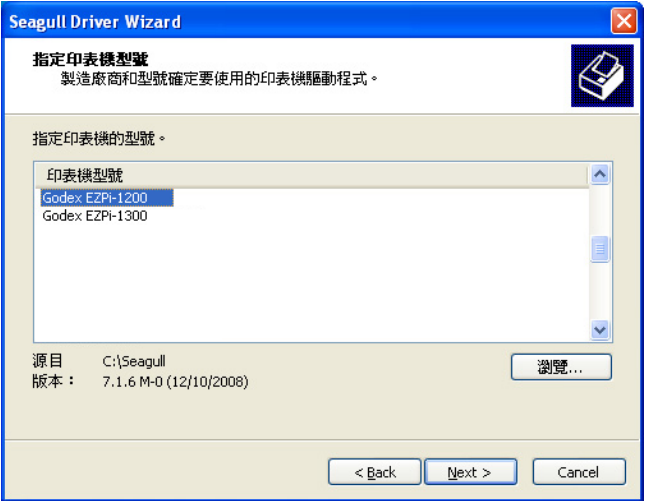


2-5. 電腦連結

1. 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置。
2. 將隨機所附之電源線一端接於一般家用電源，另一端接於條碼機之電源插座。
3. 傳輸線一端接於條碼機之傳輸埠上，另一端接於電腦。傳輸線的類型視所購買的配備而有所不同，請依實際的配件安裝。
4. 在紙張（碳帶）裝妥的情形下打開條碼機電源開關，等待條碼機之電源指示燈亮即可。



2-6. 驅動程式安裝方式

<ol style="list-style-type: none"> 1. 將產品光碟置入光碟機裡，開啓"Windows Drivers"檔案夾。 2. 點擊條碼機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝。 	
<ol style="list-style-type: none"> 3. 依照安裝視窗的指示進行安裝。 4. 選取"安裝印表機驅動程式"。 	
<ol style="list-style-type: none"> 5. 選取安裝的條碼機型號。 	

<p>6. 指定印表機連接埠。</p>	
<p>7. 指定印表機名稱並完成「印表機共用」的設定。</p>	
<p>8. 在印表機設定頁確認所有安裝設定皆正確後按下「完成」鍵，即可開始複製驅動程式檔案。</p>	
<p>9. 當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝，在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裡即會新增剛完成安裝的條碼機圖示。</p>	

第 3 章 面板操作

3-1 控制面板介紹

	功能鍵符號說明	
		FEED 鍵
		PAUSE 鍵
		CANCEL 鍵
LED 指示燈		
Power (Ready)	燈亮時表示電源開啓並準備列印中	
Ribbon	碳帶狀態指示燈	
Media	標籤紙狀態指示燈	

3-2. 一般操作

FEED 鍵

按下 FEED 鍵時，條碼機會依所使用紙張的類型將紙送出到指定的吐紙位置。當使用連續紙時，按 FEED 鍵一次會送出固定長度的紙；若是使用標籤紙時，按 FEED 鍵一次會送出一整張標籤。在使用標籤紙時，若不能正確的定位，請依第27頁的說明將機器做一次自動偵測。

Pause 鍵




一般待機狀態時按 "Pause" 鍵，則條碼機進入暫停模式，且 LCD 液晶顯示器會顯示“暫停中...”。此時條碼機無法接收任何指令，再按一次按 Pause 鍵即可解除暫停狀態，並回復待機狀態。

若於列印途中按 "Pause" 鍵，條碼機會暫停列印；再按一次即可繼續列印未完成的部份。例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按 Pause 鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張。

Cancel 鍵

列印途中按 Cancel 鍵，LCD 液晶顯示器會顯示“已取消列印”，表示條碼機取消此次列印。例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按 Cancel 鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張，而會回到待機狀態。

依照不同的按鍵組合，也可以執行多項不同的功能，其說明如下：

項目	功能鍵	嗶聲	LCD顯示訊息	說明
自我測試	按  並開機	3聲	自我測試中...	按住  鍵開機，直到機器連續響3聲才放手
傾印模式	按  並開機	3聲之後間隔1秒再響1聲	傾印模式	如上所述進入自我測試模式後仍持續按住  鍵，直到機器再響1聲後才放手
標籤紙自動偵測模式	按  並開機	3聲	自動偵測中...	按住  鍵開機，直到機器連續響3聲才放手
回到預設值	按  &  並開機	2次2短聲	回到出廠設定	同時按住  &  鍵並開機，直到機器連續響2聲兩次才放手，機器即會回復到出廠設定值
下載模式	按  並開機	1聲	DL MODE Vx.xx	按住  鍵開機，直到機器響1聲後放手，此模式僅供下載韌體之用
設定模式	開機狀態下按 	3聲	設定模式	在開機的情形下，按住  鍵不放，直到機器連續響3聲才放手

3-3. 設定模式

在設定模式 (Setting mode) 中，可依需求對列印模式、使用配備 (裁刀或剝紙器)、紙張種類、以及串列埠傳輸速率 (條碼機連接串列埠時才須設定)等各選項作相關設定。

1. 請先依紙張碳帶示意圖安裝紙捲及碳帶，並確認機器在可列印狀態中。
2. 按住 **Pause** 鍵不放，直到機器連續響 3 聲才放手，此時 LCD 螢幕上會顯示"設定模式"。
3. 在設定模式中，各按鍵具有以下的的作用：

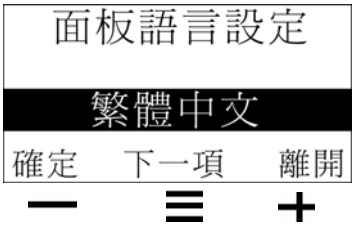
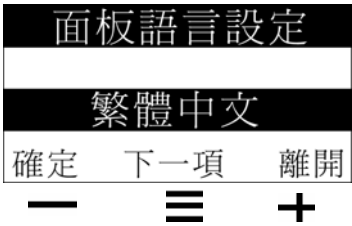
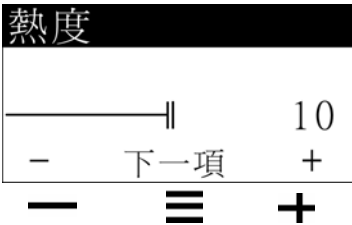
—：減少數值 / 進入或確定

≡：下一個

+：增加數值 / 取消或離開

4. 在設定好離開前，條碼機會詢問是否要儲存此次設定；無論儲存與否，確定後即可回到待機狀態。

在開機的情形下，按住 **≡** 鍵不放，直到機器連續響3聲才放手，LCD顯示幕上會顯示"設定模式"，而在設定模式中，LCD顯示幕的最底行會顯示按鍵功能說明，如下所示：

 <p>面板語言設定</p> <p>繁體中文</p> <p>確定 下一項 離開</p> <p>— ≡ +</p>	<p>進入設定模式的顯示畫面時，第一行顯示的是目前的設定項目，第二行則是顯示目前的設定值</p>
 <p>面板語言設定</p> <p>繁體中文</p> <p>確定 下一項 離開</p> <p>— ≡ +</p>	<p>若進入其中一個設定項目時，此設定項目名稱將以反黑標示；而被反黑的選項是目前的設定值，其他未被選取的選項則是以正常文字顯示</p>
 <p>熱度</p> <p>———— 10</p> <p>- 下一項 +</p> <p>— ≡ +</p>	<p>若進入數值加減的項目時，則第二行改為顯示目前的值</p> <p>增加數值：按 + 鍵以增加設定數值</p> <p>增加數值：按 — 鍵以減少設定數值</p> <p>下一項：按 ≡ 鍵進入下一個設定選項</p>

以下為各種設定選項的說明：

熱度	調整列印成品的濃淡度，設定數值為從0到19 預設值： 15
速度	可設定列印的速度
停歇點調整	調整列印時的停歇點，設定數值為從0到10 預設值： 0
印表頭位置	調整標籤上下位移(上邊界)起印點，設定數值為從100到-100 預設值： 0
列印模式設定	熱轉模式：列印時，須配加碳帶，將內容轉印於標籤紙上 熱感模式：列印時不須碳帶，使用熱感紙 預設值： 熱轉模式
週邊配備設定	啟動自動剝紙器：若配備有剝紙器即可設定啟動 啟動裁刀：若配備有裁刀即可設定啟動 全部關閉：若不需啟動剝紙器及裁刀時可選此項 預設值： 全部關閉
紙張類型設定	標籤黑線紙：使用於背面有黑線之標籤紙或連續紙 標籤紙：使用於有間距的標籤紙(具黏貼性)或吊牌 連續紙：使用於一般連續紙 預設值： 標籤紙
串列埠傳輸設定	每秒位元數： 4800 bits 9600 bits 19200 bits 38400 bits 57600 bits 115200 bits 預設值： 9600 bits
	同位元檢查)： None Odd Even Parity 預設值： None Parity
	資料長度： 7 bits 8 bits 預設值： 8 bits
	停止位元： 1 bit 2 bits 預設值： 1 bit
紙張自動偵測設定	自動辨別紙張類型：使用自動測試紙張類型及長度 偵測標籤紙：設定先以標籤紙格式偵測紙張 偵測標籤黑線標紙：設定先以黑線標籤紙格式偵測紙張 預設值： 自動辨別紙張類型

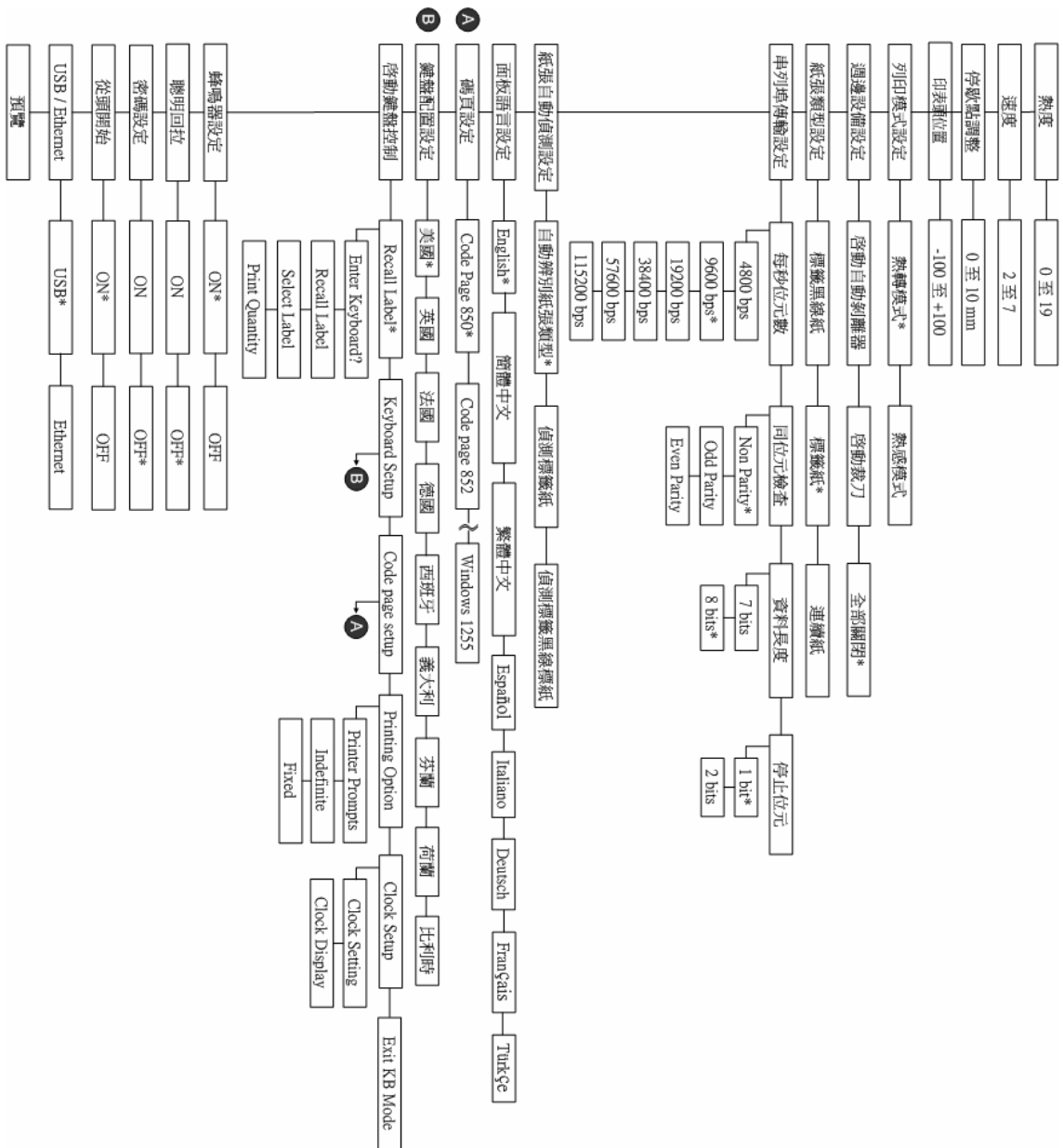
面板語言設定	English (英文) 简体中文 繁體中文 Español (西班牙文) Italiano (義大利文) Deutsch (德文) Français (法文) Türkçe (土耳其文) 預設值：English (英文)
碼頁設定	Code Page850 Code Page852 Code Page437 Code Page860 Code Page863 Code Page865 Code Page857 Code Page861 Code Page862 Code Page855 Code Page866 Code Page737 Code Page851 Code Page869 Windows 1252 Windows 1250 Windows 1251 Windows 1253 Windows 1254 Windows 1255 預設值：Code Page 850
鍵盤配置設定	美國 英國 法國 德國 西班牙 義大利 芬蘭 荷蘭 比利時 預設值：美國
啓動鍵盤控制	Recall Label (呼叫標籤) ：從記憶體呼叫標籤 Keyboard Setup (鍵盤設定) ：設定鍵盤配置 Code page Setup (碼頁設定) ：設定碼頁 Printing Option (列印選項) ：設定列印選項 Clock Setup (時鐘設定) ：設定時鐘及顯示方式 Exit KB Mode (退出鍵盤設定) 預設值：Recall Label (呼叫標籤)
蜂鳴器設定	ON：開啓蜂鳴器 OFF：關閉蜂鳴器 預設值：ON
聰明回拉	ON：在使用裁刀或剝紙器時，設定不縮紙逕行列印下一張標籤 OFF：關閉 預設值：OFF

密碼設定	ON：設定進入設定模式的密碼保護 OFF：關閉 預設值：OFF
從頭開始	ON：列印一張標籤之後，自動定位至下一張標籤紙或黑線標紙的起始位置 OFF：關閉 預設值：ON
USB / Ethernet (USB及乙太網路切換)	USB：設定USB埠為可使用的連接埠 Ethernet：設定乙太網路為可使用的連接埠 預設值：USB
預覽	可查閱已設定的各個項目

【注意1】”預設值”為出廠時的原始設定值，若日後做了其他設定，則以新設值為準。

【注意2】條碼機於關機後仍會儲存前一次的設定值，所以若要更改列印模式請進入”設定模式”重新設定。

設定模式示意圖

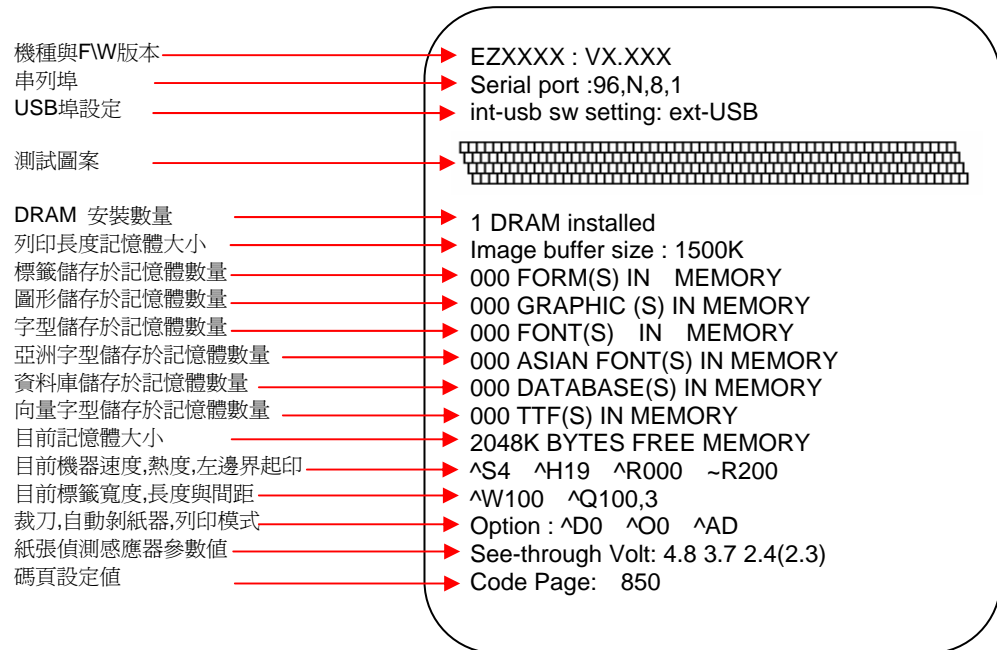


- ◆ 在待機的狀態下，持續按住Pause，直到蜂鳴器連續響3聲後放手，此時即可進入設定模式
- ◆ 標註“*”者為預設值

3-4. 自我測試

條碼機的自我測試功能，可幫助使用者檢查條碼機本身是否正常無故障。列印測試頁樣張後，條碼機即會自行回復正常待機狀態。以下是自我測試的步驟：

1. 關閉電源，按住 **FEED** 鍵。
2. 打開電源後仍持續按住 **FEED** 鍵不放，當警示聲響 3 聲，同時 LCD 顯示”自我測試中...”，此時即可放開 **FEED** 鍵。
3. 約 1 秒後，條碼機會自動列印如下內容，如此即表示本條碼機運作正常無故障。



自我測試標籤包含目前印表機內部的設定資料

3-5. 傾印模式

進入傾印模式可檢查條碼機與電腦間的傳輸是否有誤，例如在傾印模式下若條碼機接收到 8 項控制命令時，條碼機將不針對此 8 項命令作任何處理，而是直接印出 8 項命令的內容，如此即可確認命令的的傳輸及接收是否無誤。

傾印模式之測試步驟如下：

1. 關閉電源，按住 FEED 鍵。
2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放)，待 LCD 顯示” 傾印模式 “後，再放開 FEED 鍵；條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣，如此表示本條碼機已處於傾印模式。
3. 送出命令至條碼機，並將列印內容與送出的命令相對照，檢查是否相符。
4. 若要退出傾印模式，請點按 FEED 鍵，此時條碼機會自動印出 OUT OF DUMP MODE 的字樣，即表示恢復成正常待機狀態。

3-6. 標籤紙自動偵測模式

條碼機可自動偵測標籤紙張的長度並作記錄，如此在列印時就可以不用設定標籤長度，讓條碼機自行偵測標籤紙張或標籤間距的位置。

1. 請先確認標籤紙張已正確安裝。
2. 關閉電源，按住 PAUSE 鍵。
3. 打開電源(此時仍按住 PAUSE 鍵不放)，待警示聲響 3 聲且 LCD 液晶顯示器顯示” 紙張尺寸自動偵測中... “，此時即可放開 PAUSE 鍵，條碼機會開始自動偵測標籤大小並作記錄。
4. LCD 液晶顯示器會顯示測量的結果。

顯示測量結果後，條碼機會立即回復成待機狀態。

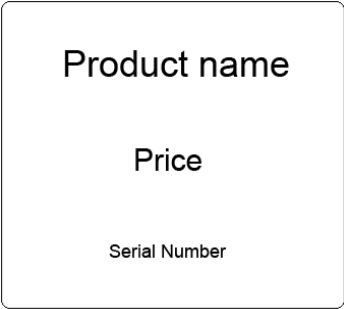


3-7. 鍵盤操作模式

EZPi-1000系列內建PS2介面，可支援PS2鍵盤，連接PS2鍵盤的步驟如下：

1. 確認條碼機是在正常可列印狀態下
2. 關閉條碼機電源後，把PS2鍵盤接頭插入位於機器背板上的PS2連接埠
3. 再度開啓條碼機電源，LCD螢幕上會顯示"Enter keyboard Mode [y/n]"，按下LCD面板上的FEED鍵或PS2鍵盤上的"y"鍵後即可進入鍵盤操作模式

在鍵盤操作模式中隨時按下鍵盤上的"Esc"鍵(或是LCD面板上的CANCEL鍵)以回到選單的上一頁，若連續執行回到上一頁，最終即可跳到"離開鍵盤操作模式"選項，當LCD顯示"Exit Keyboard Mode [y/n]"後，按下鍵盤上的"y"鍵(或是LCD面板上的FEED鍵)即可離開鍵盤操作模式。若要再次進入鍵盤操作模式，可以把條碼機重開或是從設定模式裡的"Keyboard mode"選項進入鍵盤操作模式。若要更改鍵盤設定選項，請參照3-3章的「設定模式示意圖」進行變更。

在鍵盤操作模式下列印已儲存的標籤格式

<pre> ^FTTEST1 ^Q100,3 ^W100 ^H10 ^P1 ^S2 ^AD ^C1 ^R0 ~Q+0 ^O0 ^D0 ^E12 ~R200 ^L Dy2-me-dd Th:m:s C0,00001,+1,Serial Number V00,16,Product Name,jc0 V01,16,Price,jc0 AF,330,566,1,1,0,0,^C0 AH,212,168,1,1,0,0,^V00 AG,308,396,1,1,0,0,^V01 E </pre>	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在進行鍵盤操作列印之前，條碼機記憶體裡必須至少已儲存一個以上的標籤格式。若要製作樣本標籤格式可參照左列的命令內容，把命令內容經由QLbel或"超級終端機"傳送到條碼機後即可製作如上圖的標籤格式。 2. 這個樣本標籤格式包含2個變數和1個序列表號，分別是"Product name"、"Price"和"Serial Number"，若要開始列印標籤就必須先輸入此3個變數值。 3. 關閉條碼機電源，把PS2鍵盤接頭插入PS2連接埠後再度開啓條碼機電源。 4. 按"y"進入鍵盤操作模式
	<ol style="list-style-type: none"> 5. 按"Enter"鍵選取標籤格式 <p>*備註：按鍵盤的↑鍵或↓鍵即可選取其他的標籤格式</p>

<p>GODEX Serial Number 00001_</p>	<p>6. LCD顯示要求輸入序列號"Serial Number"的數值</p> <p>7. 輸入數值即為"Serial Number"的起始值(範例為00001)</p>
<p>GODEX Product Name _</p>	<p>8. LCD顯示要求輸入"Product Name"</p>
<p>GODEX Product Name Apple_</p>	<p>9. 輸入產品名(範例為Apple)</p>
<p>GODEX Price _</p>	<p>10. LCD顯示要求輸入"Price"</p>
<p>GODEX Price 199_</p>	<p>11. 輸入價格數值(範例為199)</p>
<p>GODEX Print quantity: 3_</p>	<p>12. LCD顯示要求輸入列印張數(範例為3張)</p>

<p>Apple</p> <p>199</p> <p>00001</p>	<p>13. 條碼機接著即會印出3張具有序列號及自行輸入參數內容的標籤</p>
<p>Apple</p> <p>199</p> <p>00002</p>	
<p>Apple</p> <p>199</p> <p>00003</p>	

3-8. 操作錯誤訊息



快速閃爍



慢速閃爍

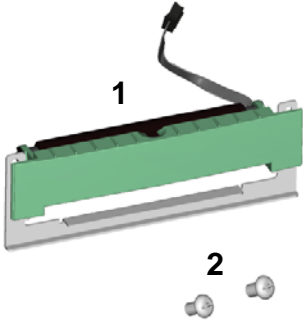

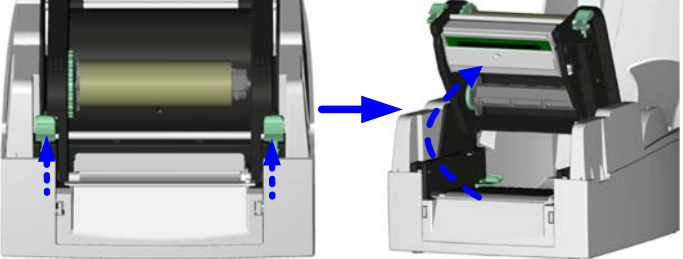
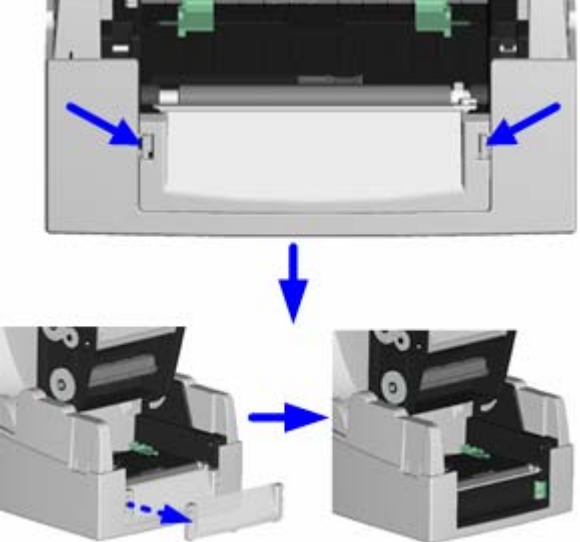


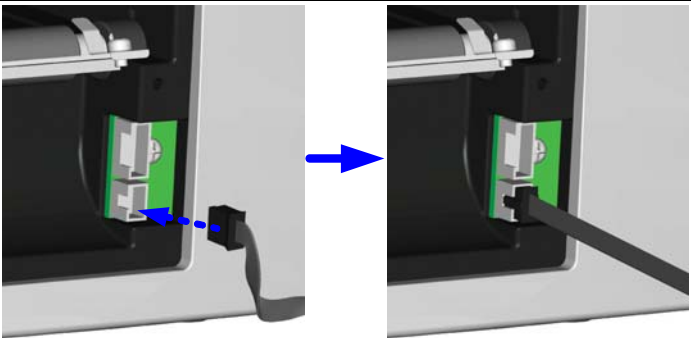
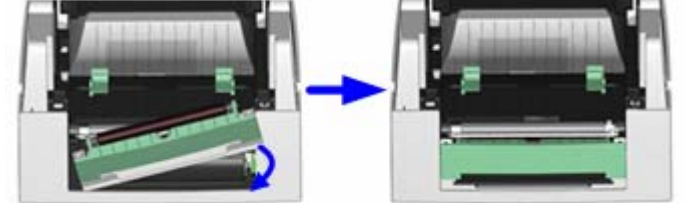
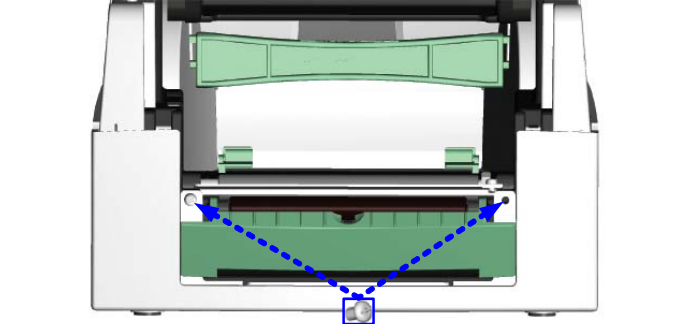
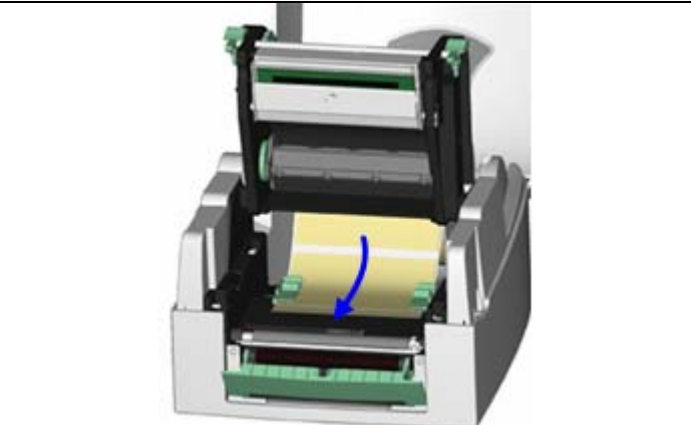
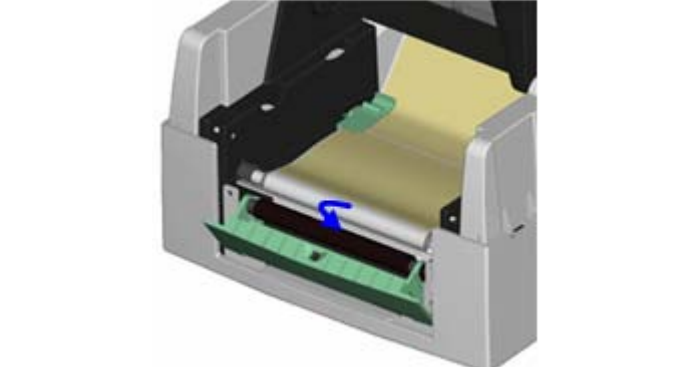
持續亮燈

LCD 顯示內容	LED訊息燈號		LED燈號	嗶聲	說明	解決方法
	Ribbon燈	Media燈				
印表頭離位			同時亮燈	連續2次 4聲	未關印表頭 或關閉不完 全	重新開啓印表頭並再 度關上
印表頭溫度 過熱，請稍 候			輪流快速閃	無	印表頭溫度 過高	當印表頭溫度降低後 則會回到待機狀態
請裝碳帶或 檢查碳帶偵 測器				連續2次 3聲	未安裝碳帶 但機器出現 錯訊息	確認機器為熱感模式
					碳帶用盡或 碳帶供應軸 不動時	更換新的碳帶
請裝紙張或 檢查紙張偵 測器				2聲	偵測不到紙	確認移動式偵測器位 置標誌的位置是否於 為正確的偵測位置， 若仍是偵測不到紙， 請重做Auto Sensing
					紙張用盡	請更換紙張
請檢查紙張 或紙張設定				2聲	紙張傳送不 正常	可能原因有：卡紙/紙 張掉落在滾軸之後/找 不到標籤間距或黑線 標記/黑線標紙用完， 請依實際的使用情形 調整
CF Card 尚 未格式化			同時慢速閃	連續2次 2聲	CF Card未 正確格式化	請依照4-5節指示進 行CF Card格式化
記憶體已滿				連續2次 2聲	記憶體空間 已滿	刪除記憶體內不需要的 資料或利用CF Card擴充
檔案沒找到				連續2次 2聲	找不到檔案	請使用 ~X4 命令將 所有檔案列印出來， 再核對送到印表機 的名稱是否正確及存在 否。
檔名重複				連續2次 2聲	檔名重複	更換檔名之後再下載 一次。

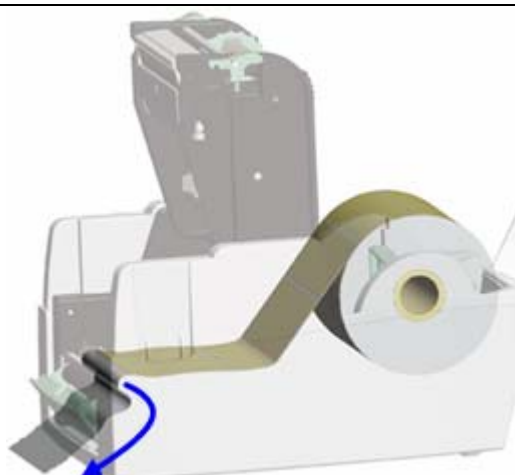
第 4 章 條碼機選購裝備

4-1. 自動剝紙器安裝方式

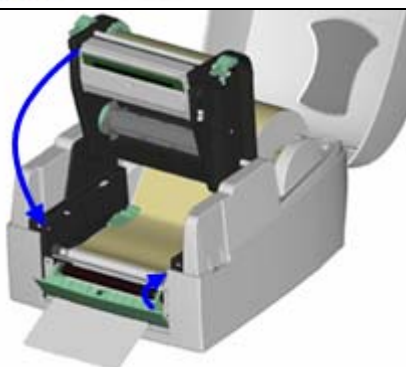
1	剝紙器模組	
2	螺絲(TAP 3*8)*2	
<p>【注意1】 剝紙器模組裝置時，請先將電源開關關閉。</p> <p>【注意2】 最大剝紙寬度為110mm，背紙規格建議厚度在0.06mm ± 10%，紙質基重為65g/m² ± 6%會得到最佳之剝紙效果。</p>		
<p>1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。</p>		
<p>2. 按住按鍵卡勾機心向上掀開，使印表頭向上抬起。</p>		
<p>3. 按住底蓋遮板兩側凸點(圖面箭頭表示) 由上拉起將底蓋遮板拆下。</p>		

<p>4. 將剝紙模組上的線材插入轉接板組合插座上並確實扣合。</p> <p>【注意】 轉接板組合共有兩個插座（公座），安裝時請依選購模組上之連接器插孔（母座）安裝。</p>	
<p>5. 將模組左方先行安裝於底座之凹槽再將右方插入。</p>	
<p>6. 扶住剝紙模組將兩側螺絲分別鎖上。</p>	
<p>7. 將標籤由標籤調整桿下方穿過。</p> <p>【注意】 建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為20mm以上。</p> <p>【建議】 加裝脫紙模組裝置時，停歇點設定數值(NE)建議為9。</p>	
<p>8. 安裝標籤後將第一張標籤撕下，將背紙穿入滾輪與撕紙鋼片之間。</p>	

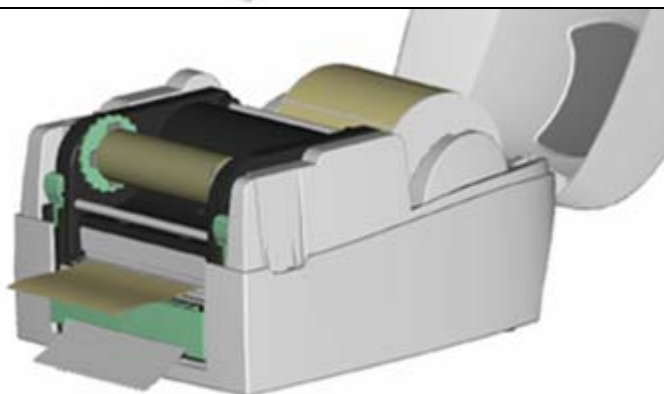
9. 依照右圖所指示的方向，將標籤底紙穿過剝紙器模組。



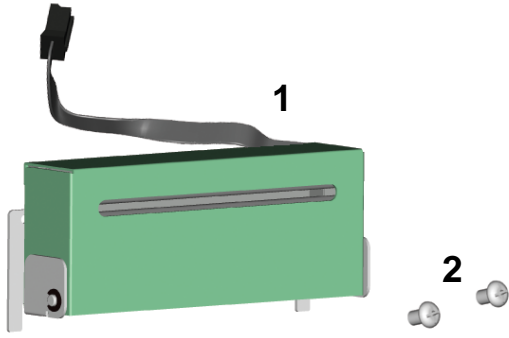

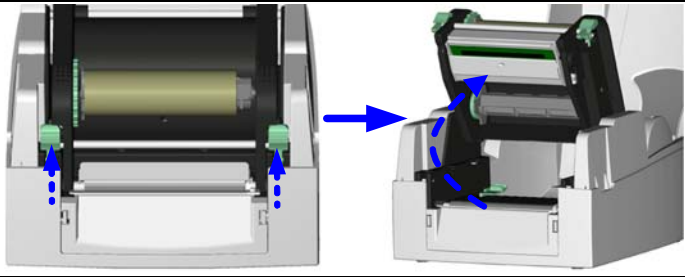
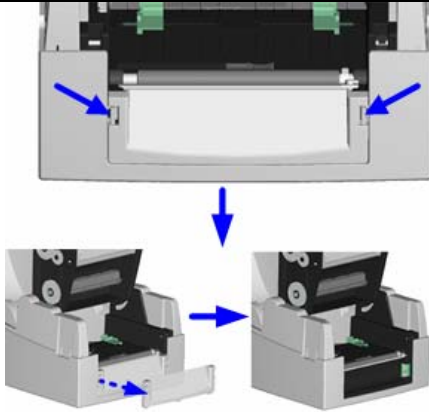
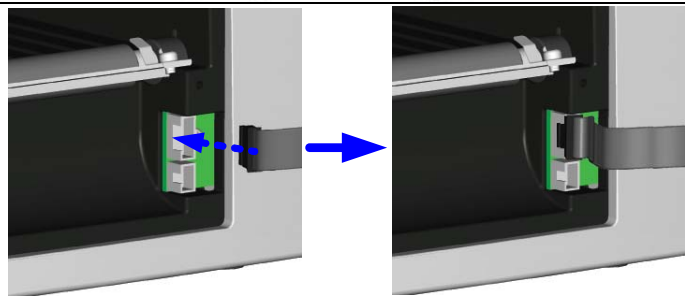
10. 將機心壓下固定並將剝紙器模組扣合。

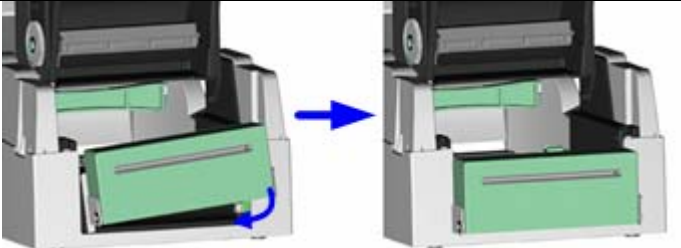
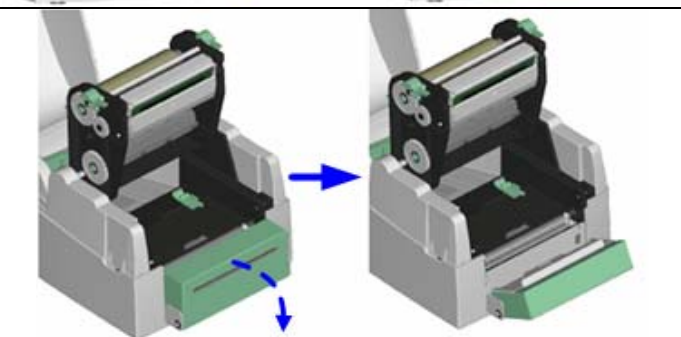
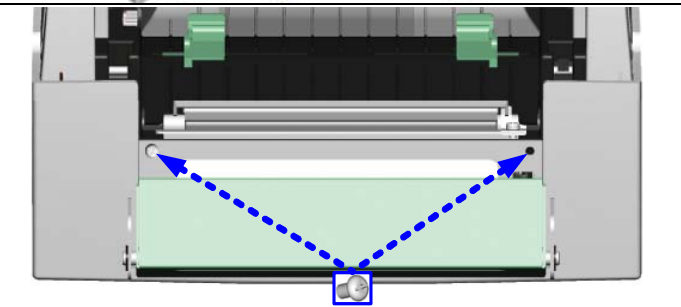
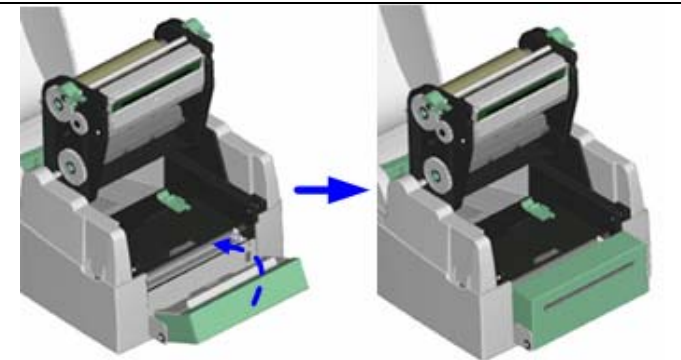
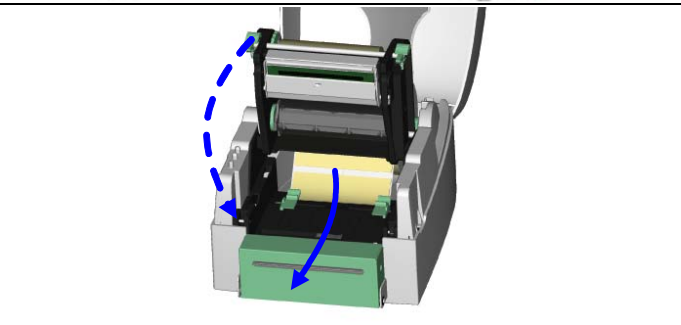
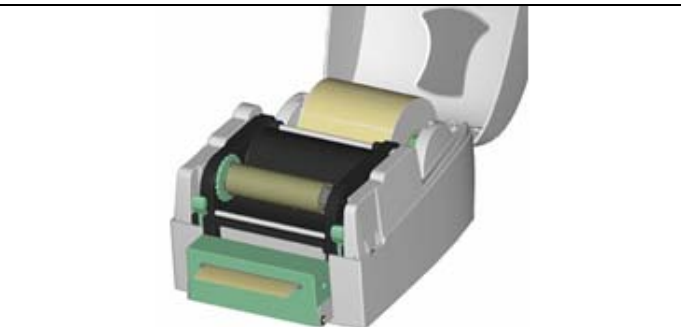


11. 將機心固定後，按住 FEED 鍵將標籤定位即完成剝紙模組安裝。

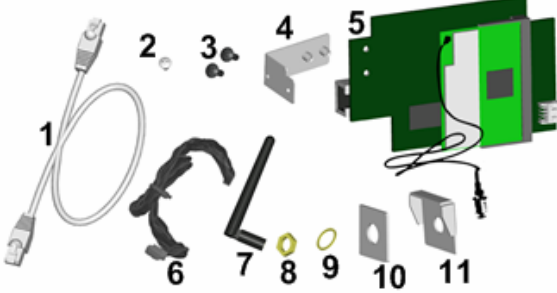

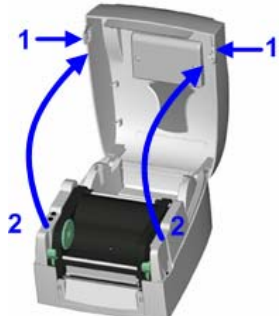
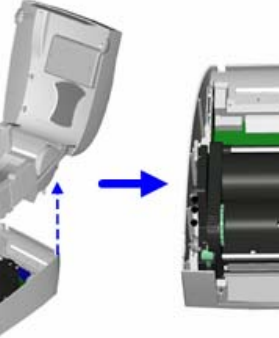
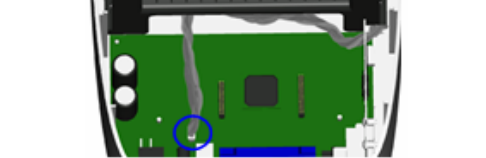
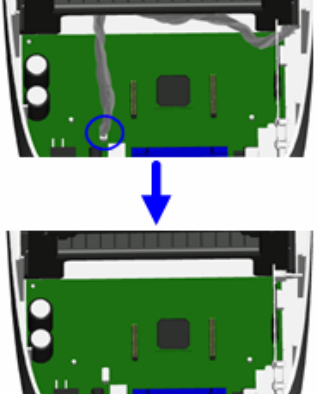


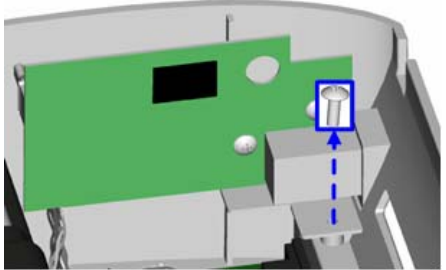
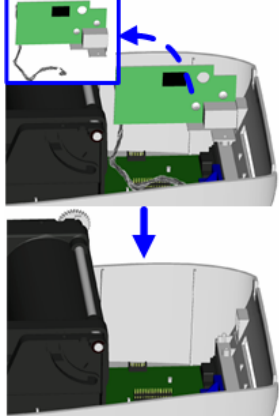
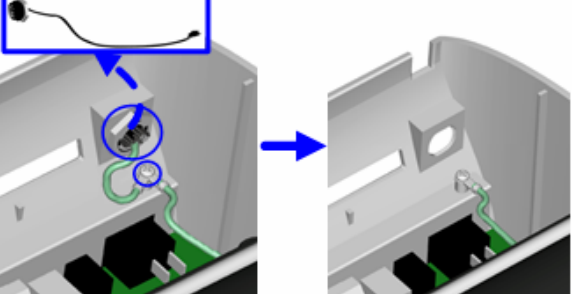
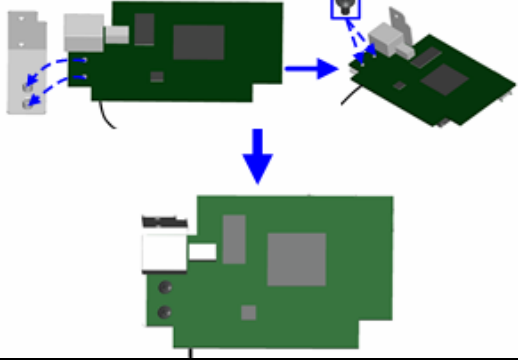
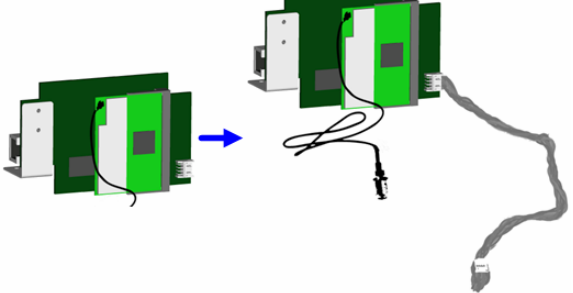
4-2. 裁刀安裝方式

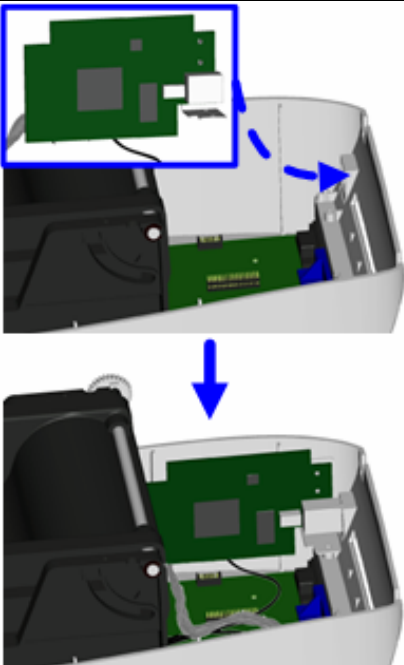
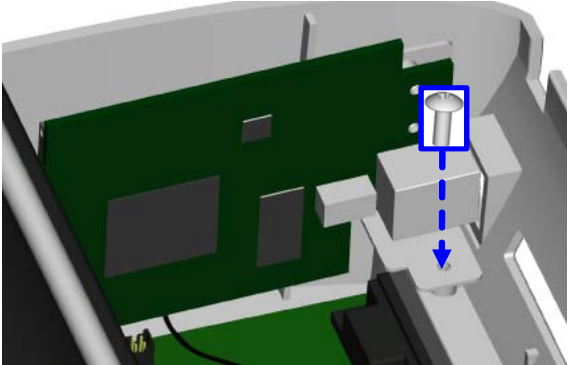

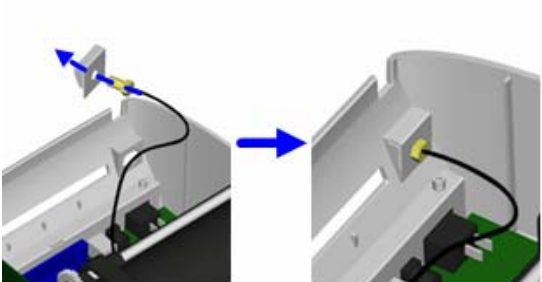
1	裁刀模組	
2	螺絲(TAP 3*8)*2	
<p>【注意1】 安裝裁刀模組裝置時，請先將電源開關關閉。</p> <p>【注意2】 本裁刀不適用於有背膠之標籤紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。此裁刀最大裁切的寬度為116 mm，使用壽命在裁切160g/m²紙質時500,000次，而在裁切200g/m²紙質時為250,000次。</p>		<p>【注意3】 建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。</p>
1.	面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。	
2.	按住卡勾按鍵使機心向上掀開，使印表頭向上抬起。	
3.	按住底蓋遮板兩側凸點(圖面箭頭表示) 由上拉起將底蓋遮板拆下。	
4.	將裁刀模組上的線材插入轉接板組合插座上並確實扣合。	
<p>【注意】 轉接板組合共有兩個插座(公座)，安裝時請依選購模組上之連接器插孔(母座)安裝。</p>		


<p>5. 將裁刀模組左方先行安裝於底座之凹槽再將右方插入。</p>	
<p>6. 按住裁刀模組往下壓將裁刀模組扳開。</p>	
<p>7. 扶住裁刀模組將兩側螺絲分別鎖上。</p>	
<p>8. 將兩邊螺絲鎖上後，將裁刀模組往上鎖合。</p>	
<p>9. 將標籤經由標籤調整桿下方穿過裁刀模組之後，再將機心闔上。</p> <p>【注意】 加裝裁刀模組後，不建議以內捲紙列印，以避免可能發生故障。</p>	
<p>10. 按住 FEED 鍵將標籤定位即完成裁刀模組安裝。</p> <p>【建議】 加裝裁刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為30。</p>	

4-3. WLAN模組安裝方式

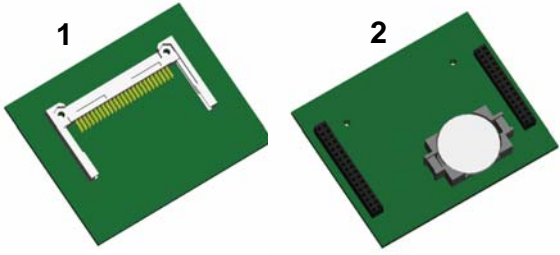
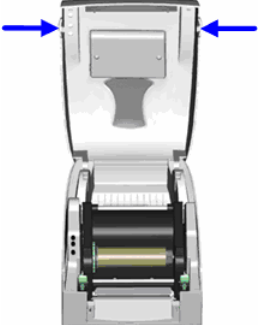
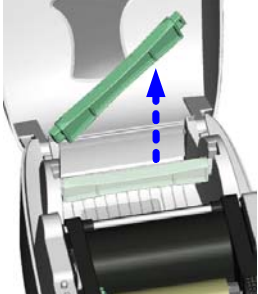
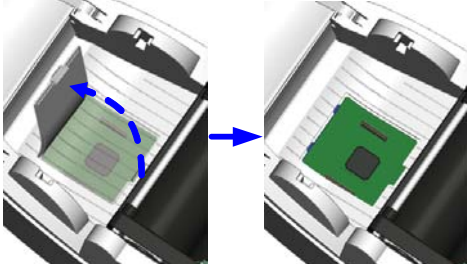
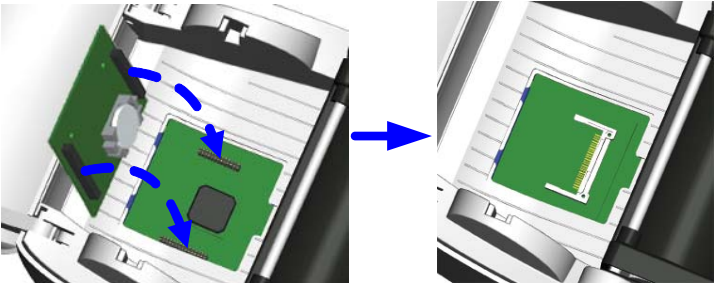
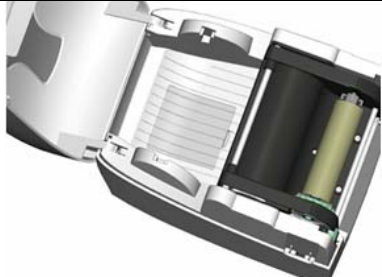
1	乙太網路纜線1.8M	
2	模組固定螺絲*1	
3	支架固定螺絲*2	
4	模組支架	
5	WLAN無線網路模組	
6	模組連接線	
7	無線網路天線	
8	天線固定螺帽	
9	天線固定墊圈	
10	天線固定墊片	
11	天線支架	
1.	<p>確定電源已關閉且將電源線自機器端拔除後，將機器底部翻轉至正面。</p>	
2.	<p>卸下機器底部的兩個螺絲。</p>	
3.	<p>面對機器按住機器兩旁的上蓋開啓鈕以打開上蓋。</p>	
4.	<p>將機器上蓋及中蓋參照右圖一同拆下。</p>	
5.	<p>拔除 Ethernet 模組連接線。</p>	

<p>6. 鬆開 Ethernet 模組固定螺絲。</p>	
<p>7. 將 Ethernet 模組與模組連接線一起拆下。</p>	
<p>8. 以尖嘴鉗鬆開 PS2 連接埠的固定螺絲。</p> <p>9. 將地線螺絲鬆開並拔除 PS2 連接埠接線之後，把 PS2 連接埠與其地線一起拆下。</p> <p>10. 鎖回地線螺絲。</p>	
<p>11. 將 WLAN 模組鎖在支架上。</p>	
<p>12. 把模組連接線上的束線帶剪開後，將連接線的一端先插入 WLAN 模組上的連接插座。</p> <p>【注意】 在剪開束線帶時請注意勿傷及模組連接線。</p>	

<p>13. 將鎖好支架的 WLAN 模組對準網路埠插孔安裝在機器上。</p>	
<p>14. 鎖上固定螺絲。</p>	
<p>15. 把模組連接線的另一端如圖示穿過主板上的其他連接線後插入主板上的插座上，並將天線連接線參照圖中的箭頭方向整理放置。</p> <p>【注意】 在安裝機器上蓋及中蓋前，請先整理機器內部的線材，以避免鎖合機器時壓傷線材或造成無法鎖合的情況。</p>	
<p>16. 將天線連接線接頭穿過天線支架上的洞後，再依圖示放置在天線預留孔上。</p>	

<p>17. 將天線固定墊片及天線固定墊圈依序置入天線接頭後再將天線固定螺帽鎖上。</p> <p>【注意】 建議使用尖嘴鉗來鎖入天線固定螺帽。</p>	 <p>The diagram shows two steps: first, a yellow pad and a blue nut are being inserted into the antenna port on the back of the printer. A blue arrow points to the nut being pushed into the port. The second step shows the nut fully seated in the port.</p>
<p>18. 將天線依箭頭指示方向旋入天線接頭上後固定，天線亦可視使用情況改變角度。</p>	 <p>The diagram shows two steps: first, a black antenna is being inserted into the antenna port. A blue arrow points to the antenna being pushed into the port. The second step shows the antenna fully inserted and being rotated into a vertical position, as indicated by a blue curved arrow.</p>
<p>19. 模組安裝完成後，再將機器中蓋安裝上去，並且將背蓋螺絲鎖上即可完成整個安裝程序。</p> <p>【注意 1】 完成WLAN模組安裝後，請傳送印表機命令「^XSET,USBETHERNET,1」至印表機，以啓動Ethernet模組功能。Ethernet模組功能啓動後USB埠連線功能即被取代，無法再使用。</p> <p>【注意 2】 請先以 Ethernet 連線完成無線網路的首次設定後，即可開始使用 WLAN 模組的無線傳輸功能。</p>	 <p>The image shows the printer with the antenna installed. The antenna is a black, vertical rod protruding from the back of the printer. The printer is shown from a three-quarter view, highlighting the back panel where the antenna is located.</p>

4-4. CF記憶卡及計時器轉接卡安裝

1	CF Card轉接卡(正面)	
2	CF Card轉接卡(背面)	
<p>【注意】 安裝CF卡轉接卡時，請先將電源開關關閉。</p>		<p>1. 面對機器正面，按住上蓋開啓鈕掀起上蓋。</p> 
<p>2. 取下紙捲軸心。</p>		
<p>3. 按住 CF 卡槽遮蓋前口型按鍵，向上扳開即可拆下卡槽遮蓋。</p>		
<p>4. 將轉接卡上的插孔和主機板上的針腳對準之後，再將轉接卡安裝於主機板上。</p> <p>【注意】 安裝時請務必確認轉接卡孔位和主機板針腳位置正確後再行安裝，以避免施壓過大造成主機板上針腳變形。</p>		
<p>5. 將 CF 卡槽遮蓋蓋上後即完成 CF 卡安裝。</p>		

4-5. CF記憶卡使用注意事項

EZPi-1000系列機型安裝CF Card轉接卡後，即具備讀取CF記憶卡的能力，若機器內建的記憶體不敷使用時，使用者可自行購買CF記憶卡做為擴充記憶體，以提供更多的標籤、圖案及各種中英文字型下載時的儲存空間。

在使用CF記憶卡做為擴充記憶體時，應注意下列事項：

1. 在插入或取出CF記憶卡前，請務必關閉條碼機電源。
2. 使用CF記憶卡做為條碼機擴充記憶體前，必須先把記憶卡格式化為FAT16格式。若條碼機偵測到插入的CF記憶卡不是FAT16格式時，條碼機會發出3聲嗶聲，同時Status燈號則會亮橘色燈。
3. 當條碼機顯示未格式化的訊息時，若要進行格式化，只要按下FEED鍵，條碼機即會將CF記憶卡格式化為FAT16格式，完成格式化後，LED燈即會轉成綠色。若選擇不進行格式化，則只要打開條碼機上蓋，機器即會進行正常的開機程序，開機程序完成後再闔上上蓋。
4. 完成格式化之後，記憶卡內會自動產生一個名為“Godex”的資料夾，此為條碼機存放資料的指定路徑，請勿任意更動。
5. EZPi-1000系列機型適用的CF記憶卡規格：
 - Compact Flash Type I
 - CF卡規範V1.4
 - 容量為128MB ~ 1GB
 - 檔案格式為FAT16

第 5 章 保養維護與調校

5-1. 印表頭保養與清潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾黏或積碳等，而發生列印不清晰或斷線（即某部份無法列印）的狀況。所以除了列印時將上蓋保持閉合外，所使用的紙張也要注意是否有灰塵或其他污物附著，以保持列印品質並可延長印表頭使用壽命。印表頭的清理步驟如下：

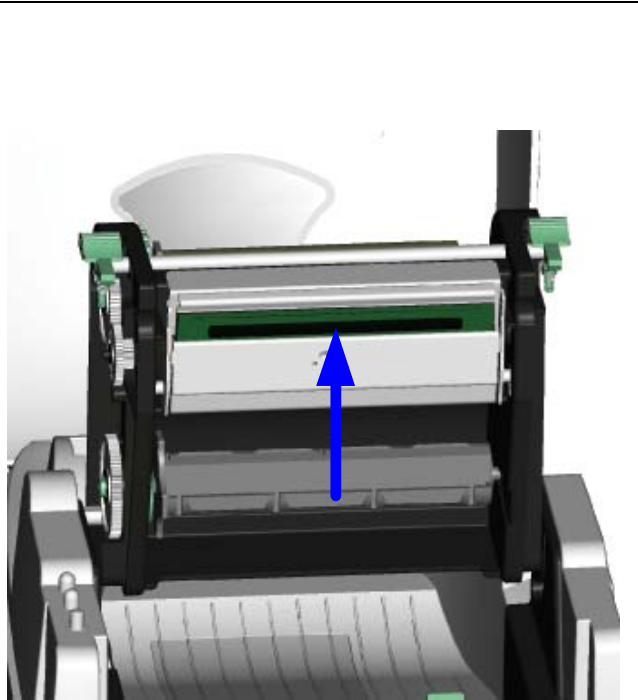
1. 先關閉電源
2. 開啓上蓋
3. 取下碳帶
4. 按住卡勾按鍵往向上掀開，使印表頭向上抬起
5. 若印表頭(見附圖中箭頭所指之處)附著有黏結之標籤紙或其它污物，請用酒精筆或軟布料沾酒精清除。

【注意1】

建議每週印表頭的清理 1 次。

【注意2】

清理印表頭時，請注意清潔的軟布上是否有附著金屬或堅硬物質，若使用不潔的軟布而造成印表頭的損壞，則不在保固條件內。



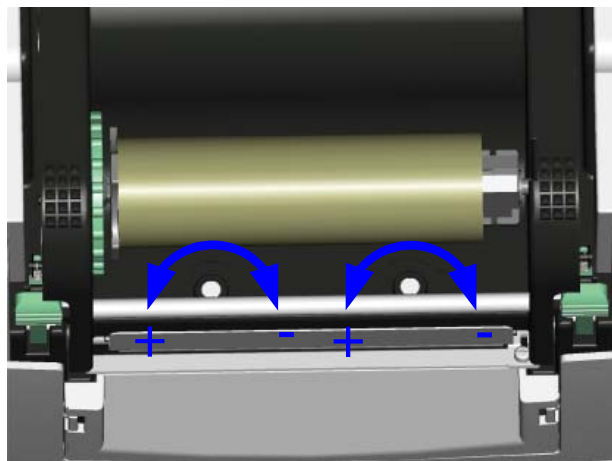
5-2. 印表頭平衡調校

印製不同紙質之標籤，或使用材質不同之碳帶時，由於不同介質之影響，可能導致列印品質左右不均勻，因而需要調整印表頭平衡。

1. 開啓上蓋。
2. 將印表頭壓力調整鈕用一字起子輕輕旋轉調整。(請勿過於用力旋轉，易造成機器損壞)
3. 依實際列印不平均的位置，往+增加壓力，往-減低壓力。
4. 印表頭壓力調整鈕有定位功能設計，當調整鈕無法轉動時，請勿再旋轉易造成機器損壞。

【注意】

機器出廠時已調整在最適當位置，非必要時請勿任意調整。



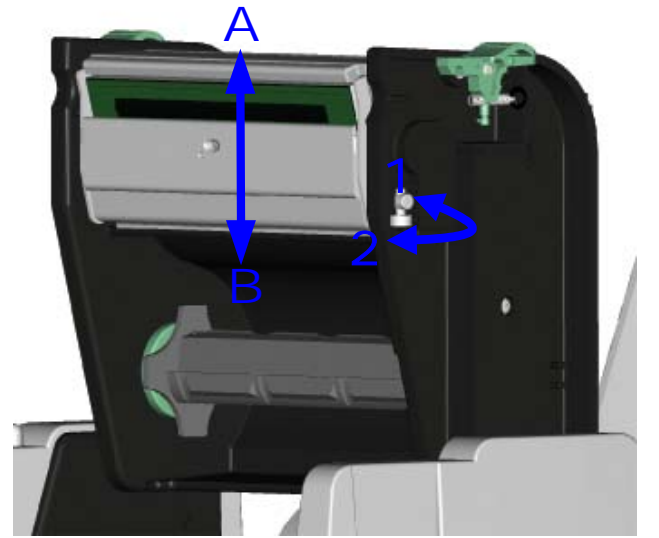
5-3. 列印線調整

調整印字頭與標籤紙接觸的面，調整列印的平衡度及品質。

1. 往箭頭1方向轉動，印字頭往B方向移動。
2. 往箭頭2方向轉動，印字頭往A方向移動。

【注意】

機器出廠時已調整在最適當位置，非必要時請勿任意調整。

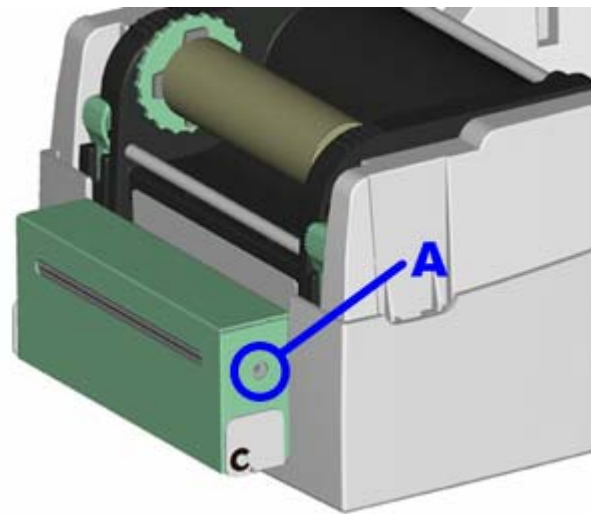


5-4. 裁刀卡紙排除

1. 裁刀側邊有如圖中“A”所示之調整孔。
2. 當卡紙而造成裁刀無法正常使用時，先關閉電源，使用 3mm 六角扳手插入“A”孔內，逆時針方向旋轉即可將閉合的刀刃打開。
3. 排除卡紙後，重新開啓電源，此時刀刃會自動回復到正確的位置。

【注意】

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。



5-5. 故障排除

問 題	建 議 改 進 方 法
電源打開後LED無亮燈	◆ 檢查電源線是否接妥。
機器停止列印並亮Error燈	◆ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 ◆ 檢查機器目前使用是否為正確的列印模式。 ◆ 檢查標籤紙或碳帶是否用完。 ◆ 檢查標籤紙是否糾結。 ◆ 檢查印表頭是否關閉(印表頭組合件未壓至定位)。 ◆ 檢查移動式偵測器是否被紙遮住或粘著。 ◆ 檢查是否裁刀不正常裁切或無動作(有加裝裁刀時)。
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	◆ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 ◆ 選擇正確的條碼機驅動程式。 ◆ 選用正確的列印模式。 ◆ 選用正確標籤紙材質、碳帶類型及列印類型。
列印時，標籤有糾結現象	◆ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。
列印時，標籤上僅局部內容印出	◆ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著於印表頭上。 ◆ 檢查是否應用軟體有誤。 ◆ 檢查是否邊界起印點設定有誤。 ◆ 檢查碳帶是否打摺不平整。 ◆ 檢查碳帶供應軸之摩擦介質(橡膠滾輪)是否損壞需更換，如需更換，請連繫當地經銷商。 ◆ 檢查電源供應是否正確。
列印時，標籤上部份列印不完整	◆ 檢查印表頭是否有殘膠、碳渣附著。 ◆ 使用內建命令-T檢查印表頭是否列印完整。 ◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳 (建議使用原廠所提供的耗材)。
列印位置不符所望	◆ 檢查紙張偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 檢查標籤調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
列印時，跳至次張標籤	◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ◆ 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。
列印不清晰	◆ 檢查列印明暗度設定是否不足。 ◆ 印表頭是否有殘膠、碳渣附著須清理。 ◆ 碳帶和標籤不相配
使用裁刀時，標籤紙割截不正	◆ 檢查標籤紙是否裝置歪斜。
使用裁刀時，標籤紙切不斷	◆ 檢查標籤紙厚度是否超過0.2mm。
使用裁刀時，標籤紙不出或割截不規則	◆ 檢查裁刀是否閉合。
使用剝紙功能不佳	◆ 檢查剝紙偵測器是否被灰塵蒙蔽或紙張附著其上。 ◆ 檢查標籤紙是否安裝妥當。

【注意】若以上建議仍無法解決問題，請與經銷商聯繫。